

NAVODILO ZA UPORABO

Izdelek: **PRIROBNIČNI LOVILNIK NESNAGE**

- EN-GJL-250 (GG 25): DN 15-300, PN 6, PN 10, PN 16
- EN-GJS-400-18U (GGG 40.3): DN 15-300, PN 16, PN 25

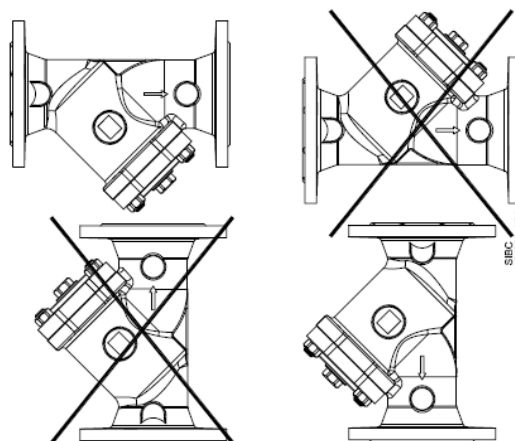
Obratovalni pogoji morajo biti v skladu s proizvajalčevo Izjavo o skladnosti oz. o lastnostih.

1. VGRADNJA IZDELKA

Pravilna vgradnja lovilnika nesnage je pogoj za njegovo nemoteno obratovanje in funkcionalnost. Lokacija za vgradnjo lovilnika nesnage mora zagotavljati dovolj prostora za vzdrževalna dela, predvsem v smeri izvleka sita. Dostop do lovilnika mora biti varen in omogočati varna vzdrževalna dela (podest, varovalna ograja, ...).

- Lovilnik nesnage naj bo vgrajen v skladu s Sliko 1.
- Pred vgradnjo odstranimo PVC čepe, preverimo smer pretoka in lovilnik nesnage pravilno obrnemo glede na puščico na ohišju.
- Zagotovimo nadzor nad tlačnim padcem pred in za lovilnikom nesnage.
- Lovilnik nesnage je prirobnične izvedbe, dimenzije so skladne z EN 1092-2. Uporabljena prirobnična tesnila morajo biti odporna na pogoje obratovanja – temperatura, tlak, medij.
- Prirobnični vijaki naj bodo primerne kvalitete glede na korozijske vplive okolice. Privijanje vijakov mora slediti zaporedju prikazanem na Sliki 2. Upoštevati je potrebno momente vijačenja, ki jih priporoča proizvajalec prirobničnih tesnil.
- V primeru prekomernega nabiranja kondenza na ohišju ali povišanih temperatur priporočamo dodatno toplotno izolacijo.
- Lovilnik nesnage opremljen s pipo mora imeti nameščeno drenažno cev od pipe do izliva, na način, da prepreči nezaželeno razlivanje medija in morebitne opekline oz. poškodbe.

Slika 1



2. VZDRŽEVANJE IN POPRAVILA



Pred vsakim posegom na oziroma v lovilnik nesnage zaprite ventil pred in za lovilnikom! Zagotovite tlačno razbremenitev lovilnika. V primeru povišane temperature medija počakajte, da se sistem ohladi. Vsa servisna dela na lovilniku lahko izvaja samo za to usposobljena in pooblaščen oseba.
Tlačni padec na situ ne sme preseči 1 bar!

a) Pregled ohišja lovilnika nesnage na prekomerno korozijsko aktivnost

Oseba, ki izvede ta pregled, mora biti izobražena in tehnično podučena. V primeru, da se ugotovi korozija, ki presega korozijski dodatek 1mm, je potrebno lovilnik nesnage zamenjati z novim. Priporočamo tudi analizo vzroka nastanka korozije (mehanske poškodbe, vplivi elektrolitov in električnih potencialov, ...). Na podlagi ugotovitev se planira naslednje preventivne preglede lovilnika nesnage.

b) Čiščenje oz. menjava sita

Pogostost čiščenja sita je odvisna od pogojev obratovanja. V zaprtih tokokrogih je to 1x do 10x letno. V odprtih tokokrogih, kjer je vedno znova svež medij z nečistočami, pa je lahko potreba po čiščenju tudi nekajkrat dnevno. V tem primeru priporočamo vzporedno vezavo dveh lovilnikov nesnage v kombinaciji s krmilnimi ventili, kar nam omogoča obratovanje brez prekinitev med čiščenjem.

Pogoj, ki ga je potrebno zagotoviti: Tlačni padec na situ ne sme preseči 1 bar.

b1) Izpiranje nečistoč:

- **Izvedba s čepom:** Zapremo pretok in cevovod ohladimo na sobno temperaturo. Nato odvijemo čep in ga odstranimo ter z delnim pretokom medija (odpiranje izhodnega ventila – vgrajenega za lovilnikom nesnage) izperemo nečistoče iz lovilnika nesnage. Po izpiranju zapremo ventil za lovilnikom nesnage, počakamo, da se odcedi, očistimo navojno izvrtino za čep in tesnilno površino. Zamenjamo tesnilo čepa ter ga privijemo v v navojno izvrtino na pokrovu s predpisanim momentom (1/2" = 120 Nm, 1" = 160 Nm), nato odpremo pretok.
- **Izvedba s pipo:** Zapremo ventil pred lovilnikom nesnage, odpremo pipo na pokrovu lovilnika nesnage, in–izperemo nečistoče iz lovilnika nesnage. Nato pipo zapremo in odpremo ventil pred lovilnikom nesnage.

b2) Čiščenje oz. menjava sita:

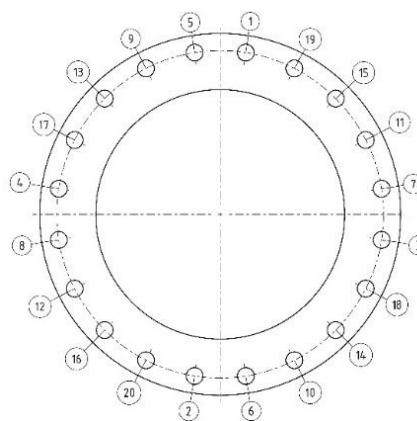
Zapremo pretok, izpraznimo cevovod in ga ohladimo na sobno temperaturo. Nato odvijemo matice pokrova lovilnika nesnage, pokrov snamemo, odstranimo tesnilo pokrova, izvlečemo čistilno mrežico in jo očistimo ter po potrebi zamenjamo. Pred ponovno montažo čistilne mrežice očistimo sedež mrežice v ohišju in pokrovu. Pred montažo pokrova očistimo tesnilne površine in zamenjamo tesnilo pokrova.

Čistilno mrežico vstavimo v sedež v ohišju lovilnika, namestimo tesnilo pokrova, namestimo pokrov in ga enakomerno privijemo z maticami. Privijanje mora slediti zaporedju prikazanem na Sliki 2.

Pri tem je potrebno upoštevati naslednje momente vijačenja:

- DN 15 – DN 32: 35 Nm +-5Nm
- DN 40 – DN 65: 80 Nm +-10Nm
- DN 80 – DN 200: 100 Nm +-10Nm
- DN 250 – DN 300: 170 Nm +-15Nm

Po končanem delu odpremo pretok.



Slika 2